



# PATENTSCHRIFT

— № 210691 —

KLASSE 2b. GRUPPE 7.

AUSGELESEN DE. 11. JUNI 1909.

OFFENE HANDELSGESELLSCHAFT O. KRUEGER & CO.  
IN BERLIN.

Verfahren zur Herstellung von Formlingen.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 31. März 1907 ab.

In vielen Zweigen der Industrie, z. B. in der Bäckerei, Schokoladenindustrie u. dgl., ist es gebräuchlich, Platten oder wirtelartige Körper von gleicher Größe dadurch herzustellen, daß man die zu verwendenden Rohstoffe in Formen einbringt, aus denen dieselben nach der Formgebung leicht wieder entfernt werden können, wobei es zweckmäßig ist, die Rohstoffe in die Form in bekannter Weise einzuwalzen, einzupressen oder auch einzustampeln.

Den Gegenstand der Erfindung bildet ein Verfahren zur Herstellung von Formlingen, welches dadurch gekennzeichnet ist, daß die zu formende Masse in Formkästen eingebracht wird, deren zwei Seitenteile aus feststehenden Lamellen bestehen, während die beiden anderen Seitenteile und der Boden aus einem U-förmigen, zwischen die ersten beiden Seitenteile einzulegenden Formstück gebildet werden.

In der Zeichnung zeigt:

Fig. 1 die Anordnung der Preßformen auf einem Band oder schmalen Tisch.

Fig. 1a die abnehmbare Preßform in Vorderansicht und als Schaubild.

Fig. 2 einen runden Preßtisch mit den feststehenden Lamellen, zwischen die die Preßformen (Fig. 1a) eingesetzt werden.

Fig. 2a ist ein Längsschnitt des Preßtisches mit aufliegender Preßwalze und

Fig. 3 die Preßwalze auf hintereinander liegenden Preßformen.

Zwischen parallel angeordneten Lamellen  $a, a^1, a^2$  (Fig. 1 und 1a) werden U-förmige Formstücke  $b, b^1$  so eingelegt, daß dieselben mit den Lamellen  $a$  Kästen bilden, in der Weise, daß die Lamellen  $a$  zwei Seitenteile des Formkastens bilden, während die Teile 1 und 2 des U-förmigen Formstückes die anderen beiden Seitenteile bilden, wogegen 3 den Boden bildet.

Die so gebildeten Kästen können nun mit Vorteil als Formkästen verwendet werden.

Will man Massen, welche im warmen Zustand flüssig sind, dagegen erkaltet fest werden, in Formen bringen, so braucht man die flüssige Masse nur in die Form einlaufen zu lassen, und kann dieselbe nach dem Erkalten in dem Formteil  $b$  aus den Lamellen  $a$  herausgehoben werden und leicht abgekippt werden. Zur besseren Handtierung ist der Formteil  $b$  noch mit Ansätzen  $c$  und  $d$  versehen.

Sollen Massen geformt werden, welche körnig oder teigig sind, so wird es sowohl zur guten Einbringung der Masse in die Form als auch zur Bildung des Formlings nötig sein, die Masse in die Formen in bekannter Weise einzuwalzen, einzupressen oder auch einzustampeln.

Dies wird am einfachsten in bekannter Weise dadurch erreicht, daß man die Formkästen mittels eines drehbaren Tisches oder eines endlosen Bandes unter einer Walze  $e$ , einem Preßstempel oder Stampfer hinwegbewegt und

dabei diese Apparate auf die Masse einwirken  
läßt (Fig. 2 und 2a).

PATENT-ANSPRUCH:

5

Verfahren zur Herstellung von Form-  
lingen, dadurch gekennzeichnet, daß die

zu formende Masse in Formkasten einge-  
bracht wird, deren zwei Seitenteile aus  
feststehenden Lamellen bestehen, während 10  
die beiden anderen Seitenteile und der  
Boden aus einem U-förmigen, zwischen die  
ersten beiden Seitenteile einzulegenden  
Formstück gebildet werden.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen.

Fig 1

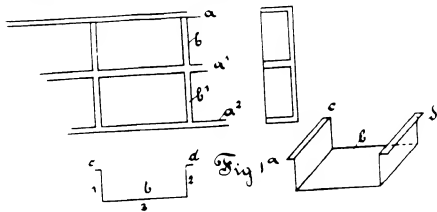


Fig 1a

Fig 2

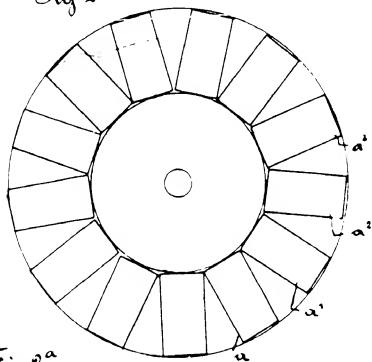


Fig 2a

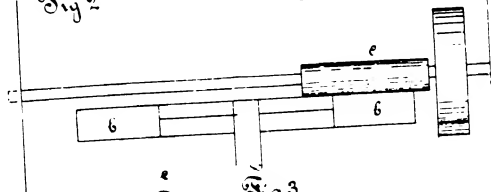
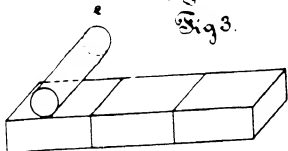


Fig 3.



Zu der Patentschrift

Nr 210691.